

DIRECTION de la REGLEMENTATION
4e Bureau

A R R E T E - n° 89-Dir/1-1235

autorisant la SARL SAPROFIL à adjoindre une unité de traitement électrochimique des métaux à l'unité de production qu'elle exploite ZI des Fruchardières à OLONNE SUR MER.

Le préfet de la Vendée,

VU la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement ;

VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié relatif à l'application de la loi précitée ;

VU le décret n° 53-578 du 20 mai 1953 modifié relatif à la nomenclature des installations classées ;

VU le décret n° 77-1141 du 12 octobre 1977 pris pour l'application de la loi n° 76-629 du 10 juillet 1976 relative à la protection de la nature ;

VU la demande présentée le 17 octobre 1988 par la SARL SAPROFIL en vue d'obtenir l'autorisation d'exploiter une unité de traitement électrochimique des métaux en ZI des Fruchardières à OLONNE SUR MER ;

VU les plans, cartes et notices annexés au dossier ;

VU l'arrêté préfectoral en date du 26 janvier 1989 qui a soumis la demande susvisée à l'enquête publique, pendant un mois, dans la commune d'OLONNE SUR MER, commune d'implantation et du CHATEAU D'OLONNE dont le territoire était atteint par le rayon d'affichage de 2 km ;

VU le procès-verbal et l'avis de M. le commissaire enquêteur ;

VU les avis émis par le sous-préfet des SABLES d'OLONNE, le directeur départemental de l'équipement, le directeur départemental de l'agriculture et de la forêt, le directeur départemental des affaires sanitaires et sociales, le directeur départemental des services d'incendie et de secours ;

VU les avis émis par les conseils municipaux d'OLONNE SUR MER et du CHATEAU D'OLONNE ;

CONSIDERANT qu'aucune observation contraire au projet n'a été recueillie au cours de l'enquête ;

VU le rapport du directeur régional de l'industrie et de la recherche, inspecteur départemental des installations classées, en date du 29 août 1989 ;

VU l'avis émis par le conseil départemental d'hygiène, en sa séance du 12 septembre 1989 ;

CONSIDERANT que l'exploitant n'a présenté aucune observation au terme du délai de quinze jours qui lui était imparti à compter de la notification du projet d'arrêté statuant sur sa demande ;

SUR la proposition du secrétaire général de la préfecture de la Vendée ;

A R R E T E :

ARTICLE 1 - L'arrêté préfectoral du 2 novembre 1973 est abrogé.

M. le gérant de la SARL Société sablaise de Produits de Fils de Fer (SAPROFIL) est autorisé, sous réserve de la stricte observation des dispositions du présent arrêté, à adjoindre une unité de traitement électrochimique des métaux à l'unité de production qu'il exploite en zone industrielle des Fruchardières, 5 rue Clément Ader à OLONNE SUR MER.

Après extension, l'ensemble des activités exercées et faisant l'objet du présent arrêté sont soumises à autorisation pour les rubriques :

- 251 : ateliers où l'on emploie des liquides halogénés et autres liquides odorants ou toxiques mais inflammables pour le dégraissage, la quantité de solvant utilisé dans l'atelier étant supérieure à 1 500 litres ;
- 281 1° : travail mécanique des métaux par laminage, étirage, tréfilage, matriçage et tous procédés de formage, le nombre d'ouvriers dans les ateliers étant supérieur à 60 ;
- 282 1° : travail mécanique des métaux et alliages par décolletage, fraisage, contournage, meulage, perçage et tous procédés de mécaniques analogues, le nombre d'ouvriers dans les ateliers étant supérieur à 60 ;
- 288 1° : traitements électrolytiques ou chimiques des métaux pour le dégraissage, le décapage, la conversion, le polissage, la métallisation ou la démétallisation, etc... le volume des cuves de traitement étant supérieur à 1 500 litres ;

et à déclaration pour les numéros :

- 1 bis : emploi de matières abrasives telles que sable corindon, grenaille métallique sur un matériau quelconque, pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, etc...
- 272 A 2° : emploi de matières plastiques ou résines synthétiques comportant des opérations telles que moulage, trempage, extrusion, polymérisation à chaud ou à froid, application au pinceau ou par pulvérisation, l'établissement émettant des vapeurs mais étant situé à plus de 20 m d'un immeuble occupé par un tiers.

361 B 2° : installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions manométriques supérieures à 1 bar comprimant ou utilisant des fluides ininflammables et non toxiques et de puissances absorbées supérieures à 50 kw mais inférieures ou égales à 500 kw.

ARTICLE 2 - CONDITIONS GENERALES DE L'AUTORISATION

2.1 - Caractéristiques de l'établissement

La présente autorisation est octroyée au titre des rubriques de la nomenclature des installations classées visées à l'article 1er pour les capacités, caractéristiques ou volumes d'activités ci-après :

ACTIVITES	CAPACITES ET CARACTERISTIQUES DES ACTIVITES
51 - emploi de liquides halogénés	Unité de plaphorisation (dégraissage et phosphatation) par trempage dans une cuve de 7 000 litres contenant un dégraissant à base de trichloréthylène et un solvant à base de trichloréthylène, trichloréthane, xylène et isobutanol,
81 et 282 - travail mécanique des métaux	Unité de fabrication de grilles métalliques ou treillis soudés utilisant : <ul style="list-style-type: none">- des machines à souder par point- des presses hydrauliques et mécaniques,- des plieuses,- des machines à dresser et couper le fil La production maximale pouvant aller jusqu'à 15 000 grilles en 24 h (6 tonnes de fil transformé)
288 - traitement électrolytique ou chimique des métaux	Unité de traitement constituée par <ul style="list-style-type: none">a - une chaîne de nickelage - chromage d'une capacité maximale de traitement de 30 m²/h dans un volume de 60 m³ de bacsb - une chaîne de zingage d'une capacité maximale de traitement de 20 m²/h dans un volume de 40 m³ de bacsc - une chaîne supplémentaire de chromage ou de zingage pour un volume maximal de 60 m³ de bacs.

en projet

.../...

272 A - polymérisation
à chaud de matières
plastiques et applica-
tion par pulvérisation
électrostatiques de
peinture en poudre

- a - unité d'application par pulvérisation de peintures époxydes ou époxydes - polyester en poudre,
Tunnel de cuisson des peintures en poudre d'une capacité maximale de 50 m² traités par heure,
- b - unité d'application de polyéthylène ou de polyamide (RILSAN) comportant :
 - 1 four de préchauffage à 400° C (gaz)
 - 1 cabine à lit fluidisé contenant 20 tonnes de produits par an,
 - 1 four de post-chauffage à 200° C (gaz)

361 B - installations
de compression d'air

Compresseurs de 100 CV + 75 CV =
130 kw

1 bis - poste de
grenailage

Unité constituée par un fût à
grenailier de 4 m³

Divers non classable

Unité de déminéralisation de l'eau
par procédé de résines échangeuses
d'ions.

Atelier de fabrication des
outillages

Stockage de liquides
inflammables de 1ère
catégorie

Capacité inférieure à 2 m³

Stockage d'acides

Capacité inférieure à 10 tonnes

Installations de
combustion

Neuf chaudières à gaz d'une capa-
cité unitaire de 0,117 MW

2.2 - Conformité aux plans et données techniques

Les installations doivent être aménagées conformément aux plans et indications techniques contenus dans le dossier de la demande en tout ce qui n'est pas contraire aux dispositions du présent arrêté.

Tout projet de modification devra avant sa réalisation être porté par le pétitionnaire à la connaissance du PREFET, accompagné des éléments d'appréciation nécessaires.

.../...

2.3 - Règlementation de caractère général

Sans préjudice des autres prescriptions figurant au présent arrêté, sont applicables à l'établissement :

- l'instruction ministérielle du 26 septembre 1985 relative aux ateliers de traitement de surface,
- l'instruction annexée à l'arrêté ministériel du 20 août 1985, relative au bruit des installations classées
- l'arrêté du 31 mars 1980 relatif aux installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées pour la protection de l'environnement et susceptibles de présenter des risques d'explosion.

Les dispositions techniques fixées dans les actes administratifs délivrés à la Société SAPROFIL antérieurement à la présente autorisation sont annulées et remplacées par l'ensemble des prescriptions de cet arrêté.

2.4 - Règlementation des activités soumises à déclaration

Les activités visées à l'article premier du présent arrêté et relevant du régime de la déclaration seront exercées conformément aux dispositions des arrêtés types n° 1 bis, n° 272 A et 361 B.

Ces dispositions ne seront toutefois pas appliquées lorsqu'elles sont contraires aux prescriptions ci-après

3 - PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

3.1 - Prescriptions applicables aux installations de traitement de surface de l'établissement

Les installations de traitement de surface, à l'exception de l'unité de plaphorisation, seront regroupées dans un atelier spécifique répondant aux règles ci-dessous.

3.1.1 - Prévention de la pollution des eaux.

3.1.1.1 - Effluents à traiter

Les effluents suivants, issus des chaînes de nickelage - chromage, et de zingage, y compris leurs postes de démétallisation et leurs annexes, seront obligatoirement traités :

.../...

- eaux de rinçages à flux continu,
- eaux de vidange des rinçages morts,
- bains usés,
- eaux de nettoyage des bacs vidangés, des appareillages et des sols, eaux de purges des installations et conduits,
- éluats du poste de déminéralisation de l'eau utilisée pour certains rinçages.

Ces eaux subiront au minimum avant leur rejet les traitements suivants :

- cassage des bains alcalins,
- élimination du chrome hexavalent,
- neutralisation et précipitation des métaux lourds,
- floculation et décantation,
- filtration sur sable,
- concentration des boues par filtre presse et évacuation.

3.1.1.2 - Concentrations maximales admissibles après détoxification

Le rejet devra avoir à la sortie du filtre à sable les caractéristiques suivantes :

- température inférieure à 30° C,
- pH compris entre 6,5 et 9,5
- Fer moins de 3 mg/l
- Nickel moins de 3 mg/l
- Zinc moins de 3 mg/l,
- Chrome trivalent moins de 3 mg/l
- Chrome hexavalent moins de 0,1 mg/l
- Total des métaux moins de 10 mg/l
- DCO moins de 90 mg/l
- MES moins de 30 mg/l
- Substances extractibles au chloroforme (S.E.C.) moins de 50 mg/l
- Hydrocarbures totaux moins de 5 mg/l (NFT 90 203)
- Fluorures moins de 10 mg/l
- Phosphore moins de 10 mg/l.

.../...

3.1.1.3 - Débit et flux maximaux journaliers admissibles.

Les systèmes de rinçages doivent être conçus et exploités de manière à obtenir un débit d'effluents le plus faible possible; ce débit sera au maximum de 8 litres par m² de surface de pièce traitée.

Le débit maximum journalier ne devra pas dépasser 120 m³.

Le rejet sera étalé sur 24 heures.

La station de détoxification travaillera en continu et disposera d'une entière automatisation des différentes étapes du traitement.

Les flux maximaux sortant de la station dans une période de 24 heures seront les suivants :

Paramètres	Flux en kg/24 h
Fer	0,36
Nickel	0,36
Zinc	0,36
Chrome trivalent	0,36
Chrome hexavalent	0,012
Total des métaux	1,2
D.C.O.	10,8
M.E.S.	3,6
S.E.C.	6
Hydrocarbures totaux	0,6
Fluorures	1,2
Phosphore	1,2

Le rejet des effluents détoxiqués se fera directement au milieu naturel (réseau pluvial de la zone industrielle débouchant dans le bassin des Chasses).

3.1.1.4 - Contrôle et évacuation des eaux détoxiquées.

L'exploitant devra procéder aux contrôles de l'effluent détoxiqué avant rejet au milieu naturel dans les conditions suivantes :

- a - enregistrement en continu du ph. L'appareil de contrôle commandera une alarme et les sécurités nécessaires en cas de dépassement de la norme fixée,

- b - relevé journalier du débit,
- c - analyse journalière à partir d'un échantillon ponctuel : pH et Chrome hexavalent
- d - analyse hebdomadaire à partir d'un échantillon moyen recueilli sur la période d'activité :
 - pH
 - Chrome hexavalent,
 - Fer et Zinc
- e - analyse mensuelle à partir d'un échantillon moyen recueilli sur la période d'activité :
 - . mêmes paramètres que l'analyse hebdomadaire
 - . chrome trivalent , nickel, phosphore,
 - . D.C.O.
 - . M.E.S.

Les relevés et analyses journaliers seront consignés sur un registre à disposition de l'inspecteur des installations classées.

Les analyses hebdomadaires et mensuelles seront transmises trimestriellement à l'inspecteur des installations classées avec les observations de l'exploitant.

L'inspection des installations classées peut demander à l'exploitant des analyses supplémentaires.

Un bilan annuel de pollution sera réalisé sur une période de 24 heures, à la charge de l'exploitant, par un organisme indépendant en accord avec l'inspecteur des installations classées et portera sur tous les paramètres visés au paragraphe 3.1.1.2.

Un contrôle trimestriel effectué par un organisme indépendant sera réalisé à la charge de l'exploitant. Ce contrôle portera sur les paramètres cités en d et e ci-dessus par analyses sur un échantillon ponctuel.

3.1.1.5 - Elimination des déchets

Les boues extraites du filtre-presse devront présenter une siccité minimum de 20 %. Dans l'attente de leur élimination, les boues seront stockées dans des conditions assurant toute sécurité et ne présentant pas de risque de pollution. Des mesures de protection contre la pluie seront prises.

Les résidus du raclage des baignoires de dégraisage seront stockés et éliminés dans les conditions ci-après.

.../...

Dans le cas où les bains usés et les bains morts ne pourraient pas être détoxiqués par la filière de traitement de l'établissement, ils seront éliminés conformément aux prescriptions ci-après.

Les déchets seront stockés et éliminés dans des conditions propres à assurer la protection de l'environnement et en tout état de cause dans des installations régulièrement autorisées au titre de la loi du 19 juillet 1976. L'exploitant devra s'en assurer et pouvoir en justifier à tout moment. L'élimination fera l'objet d'une comptabilité précise tenue en permanence à la disposition de l'inspecteur des installations classées. A cet effet, l'exploitant tiendra un registre retraçant au fur et à mesure les opérations relatives à l'élimination des déchets :

- origine, nature, quantité,
- nom et adresse de l'entreprise chargée de l'enlèvement et date de l'enlèvement,
- nom et adresse de l'entreprise chargée de l'élimination finale et mode de cette élimination.

Un état récapitulatif de ces données sera transmis en début de chaque trimestre à l'inspecteur des installations classées, selon le modèle de déclaration joint en annexe 2 du présent arrêté.

Les documents justificatifs de l'exécution de l'élimination des déchets (notamment bordereaux de suivi des chargements de déchets visés par l'entreprise chargée de l'enlèvement et par le centre d'élimination) seront annexés au registre prévu ci-dessus et tenus à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

3.1.1.6 - Aménagement et exploitation de la station de détoxication.

La station de détoxication sera installée dans un local bien ventilé et formant cuvette de rétention.

Les cuves recevant les bains usés acides ou alcalins seront fermées et équipées d'une canalisation de mise à l'air libre débouchant à l'extérieur de l'atelier.

Le lavage à contre-courant du filtre à sable se fera automatiquement à partir d'un seuil de colmatage défini par l'exploitant, les eaux de lavage seront dirigées vers la cuve à boue alimentant le filtre-pressé.

La station fonctionnera de préférence en continu (24 h x 24 h). Les réactifs nécessaires aux étapes de traitement seront préparés dans des cuves et introduits régulièrement dans les réacteurs de traitement. Les doses apportées en continu seront établies afin de satisfaire à la

.../...

détoxication de tous les types d'effluents à traiter. Des contrôles réguliers sur les quantités apportées seront effectuées et l'exploitant devra disposer d'une réserve permanente de réactifs.

Les eaux recueillies lors de pressage des boues seront renvoyées dans la chaîne de détoxication avant floculation et décantation.

La station de détoxication sera placée sous surveillance régulière de préposés qualifiés.

La conduite de la détoxication sera effectuée de manière à assurer l'hygiène et la sécurité des travailleurs.

Les organes de prise de mesure et le dosage des réactifs seront convenablement entretenus.

Le stockage des réactifs sera effectué dans des enceintes munies d'une cuvette de rétention.

Des consignes d'exploitation seront établies et prévoiront :

- la fermeture de la vanne ou de la pompe commandant l'évacuation des eaux de rinçage pendant les heures de fermeture de l'atelier
- le mode d'exploitation de la station de détoxication,
- la nature et la fréquence des contrôles de la qualité des eaux détoxiquées dans l'atelier,
- la conduite à tenir en cas de déversement accidentel des produits toxiques dans le milieu naturel, en cas de défaut de fonctionnement de la station d'épuration. Cette consigne prévoira les mesures d'urgence à prendre ainsi que les noms et les numéros de téléphone des personnes à prévenir. Elle sera affichée bien en évidence dans l'atelier.

3.1.2 - Prévention des pollutions accidentelles des eaux

Les appareils (cuves, canalisations, stockages...) susceptibles de contenir des acides, des bases ou des sels fondus ou en solution dans l'eau seront construits conformément aux règles de l'art. Les matériaux utilisés pour leur construction devront être soit résistants à l'action chimique, des liquides contenus, soit revêtus sur la surface en contact avec le liquide d'une garniture inattaquable.

Le sol des ateliers (chaînes de traitement, station de détoxification et local de stockage des produits chimiques) où sont stockés, transvasés ou utilisés des liquides contenant des acides, des bases ou des sels à une concentration supérieure à 1 g/l, sera muni d'un revêtement étanche et inattaquable. Il sera aménagé de façon à former une cuvette de rétention étanche. Le volume du dispositif de rétention sera au moins égal au volume de la plus grosse cuve de solution concentrée située dans l'emplacement à protéger. L'exploitant devra fréquemment s'assurer que le dispositif de rétention prévu est vide ou devra équiper les niveaux bas de dispositifs de détection et d'alarme.

L'alimentation en eau de l'atelier sera munie d'un dispositif susceptible d'arrêter promptement cette alimentation. Ce dispositif sera proche de l'atelier clairement reconnaissable et aisément accessible.

Les eaux de rinçage courant seront collectées sous conduites fermées à partir des bacs de rinçages et au delà de la zone de rétention. Les eaux qui ne sont pas recyclées seront dirigées vers la détoxification.

Les eaux de lavage des sols seront évacuées par le réseau de mise en rétention des ateliers et traitées comme les eaux de rinçage.

Les écoulements accidentels seront recueillis dans les cuvettes de rétention. Ils seront soit récupérés, soit traités comme des bains concentrés usés. Il en sera de même des eaux de lavage des sols dans le cas où il se serait produit un déversement accidentel.

Les détergents utilisés dans les bains et pour le lavage des sols devront être biodégradables à 90 % conformément au décret n° 77.1584 du 28 février 1977.

3.1.3 - Prévention de la pollution de l'air

Une ventilation suffisante sera mise en place afin de capter l'ensemble des vapeurs émanant du chauffage des bains et les évacuer en toiture par un conduit de cheminée approprié.

Le système de soufflage et d'aspiration à la surface des bains sera conçu et réglé de manière à ne pas être perturbé par les pièces à traiter et leur support pendant le traitement.

Les vapeurs acides captées seront éventuellement neutralisées avant rejet dans l'atmosphère par l'intermédiaire d'un lavage à l'eau.

Les vapeurs chromiques seront captées par un dévésiculeur dont les condensats serviront à réalimenter le bain de traitement de chromage.

Au plus tard, le 31 décembre 1990, les teneurs en polluants avant rejet des gaz et vapeurs devront respecter pour un débit maximal de 60 000 Nm³/h avant toute dilution les limites fixées comme suit :

- acidité totale exprimée en H : 0,5 mg/Nm³
- alcalins exprimés en Oh : 10 mg/Nm³
- chrome total : 1 mg/Nm³ dont chrome hexavalent : 0,1 mg/Nm³,
- NO_x exprimé en NO₂ : 100 ppm

A cet effet, une analyse des rejets atmosphériques portant sur le débit et ces paramètres, à la charge de l'exploitant, sera effectuée avant le 31 décembre 1989.

Les résultats seront communiqués à l'inspecteur des installations classées.

Si les teneurs maximales admises ne sont pas respectées, un traitement approprié devra être mis en place sur les rejets atmosphériques pour le 31 décembre 1989. —▷ 1990

3.1.4 - Stockage des réactifs de la station de détoxification et des produits des filières de traitement de surface

Les divers produits chimiques nécessaires au fonctionnement des chaînes de traitement de surface et de la filière de détoxification sera effectué dans un local indépendant distinct des ateliers (ce local comportera un sol étanche et résistant au produit stocké en cas d'écoulement).

Ce local sera cloisonné par des bacs étanches afin de stocker indépendamment les acides et les bases, chaque partie de ce stockage ainsi cloisonnée devra être munie d'une cuvette de rétention étanche et résistant à la nature du produit stocké. Le volume de la cuvette devra permettre la rétention d'air moins 50 % du volume protégé.

Une réserve de vêtements de protection (chaussures spéciales, tabliers, gants, lunettes, ect...) sera prévue à proximité des stockages pour que le personnel puisse intervenir rapidement en cas d'accident de manutention. Le personnel sera initié et entraîné au maniement et au port de ce matériel de protection. Des masques efficaces pour arrêter les vapeurs acides en cas de fuites de liquide seront prévus pour le personnel.

En cas d'écoulement de produit dans les cuvettes de rétention, celles-ci seront vidées. Les produits récupérés seront réutilisés ou évacués vers une entreprise de destruction régulièrement autorisée à cet effet au titre de la législation des installations classées.

3.2 - Prescriptions applicables au poste de dégrais- sage et de phosphatation

3.2.1 - Généralités

Le traitement dit de "plaphorisation" sera effectué par immersion des pièces dans un bain de 7 m³ utilisé à froid.

La cuve contenant le produit sera construite conformément aux règles de l'art. Les matériaux utilisés pour sa construction seront soit résistants à l'action chimique des liquides contenus, soit revêtus sur les surfaces en contact avec le liquide d'une garniture inattaquable. Cette cuve sera réalisée de manière à être protégée et à résister aux chocs occasionnels dans le fonctionnement normal de l'atelier.

3.2.2 - Prévention de la pollution accidentelle des eaux

Le sol où sera implantée l'installation sera muni d'un revêtement étanche et inattaquable. Il sera aménagé de façon à diriger tout écoulement accidentel vers une capacité de rétention étanche. Le volume de la capacité de rétention sera au moins égal au volume de la cuve de traitement à savoir 7 m³.

Cette capacité de rétention sera conçue de sorte qu'en situation accidentelle, la présence du produit ne puisse en aucun cas altérer la cuve de traitement, les canalisations et les bassins. Elle sera munie d'un déclencheur d'alarme au point bas.

L'installation ne mettra pas en œuvre d'alimentation en eau.

Il n'y aura pas rinçage des pièces avec de l'eau après le traitement par immersion dans le bain.

Le séchage des pièces sortant du bain de traitement s'effectuera à la sortie dans une gaine de soufflage à air ambiant. Cette gaine de soufflage sera reliée avec étanchéité à la cuve de traitement de manière à orienter les égouttures vers la cuve.

Le bon état de l'ensemble de l'installation sera vérifiée périodiquement par l'exploitant notamment avant et après toute suspension d'activité de l'atelier supérieure à trois semaines et au moins une fois par an. Ces vérifications sont consignées dans un document prévu à cet effet et tenu à la disposition de l'inspecteur départemental des installations classées.

Sans préjudice des dispositions réglementaires concernant l'hygiène et la sécurité des travailleurs, des consignes de sécurité seront établies et affichées pour cette cuve de traitement.

.../...

Elles porteront sur :

- la liste des vérifications à effectuer avant la remise en marche de l'atelier après une suspension prolongée d'activité,
- les conditions dans lesquelles sont contrôlés le bain et les modalités de maintien en fonction,
- les modalités d'intervention en cas de situation anormale et accidentelle.

Le bain de traitement ne sera pas vidangé périodiquement, il sera compensé et réajusté en fonction des surfaces traitées.

Dans le cas d'une vidange nécessitée par une contamination accidentelle, le contenu du bain sera évacué vers un centre de destruction spécialisé et autorisé à cet effet par la législation des installations classées. L'exploitant informera l'inspecteur départemental des installations classées de cet état de fait et lui fournira tous les éléments nécessaires pour justifier d'une destruction répondant aux principes ci-dessus.

Les filtres usagés ainsi que tous les produits ayant servi au nettoyage du système de filtration seront éliminés dans les conditions décrites à l'article 3.1.1.5.

3.2.3 - Prévention de la pollution de l'air

Les émissions atmosphériques (gaz, vapeurs, vésicules, particules) émises au-dessus du bain et dans le tunnel de soufflage seront captées et si nécessaires épurées au moyen des meilleures technologies disponibles avant rejet à l'atmosphère.

Les systèmes de captation seront conçus et réalisés de manière à optimiser la captation des gaz ou vésicules émis par rapport au débit d'aspiration.

Le débit maximum évacué ainsi vers l'extérieur sera de 15 000 m³/heure.

La teneur en polluant avant rejet des gaz et vapeurs sera aussi faible que possible et respectera avant toute dilution les limites fixées comme suit :

- acidité totale exprimée en H 0,5 mg/Nm³
- HF exprimé en F 5 mg/Nm³
- Cr total 1 mg/Nm³
- CN 1 mg/Nm³
- Alcalins exprimés en OH 10 mg/Nm³
- NO_x exprimés en NO₂ 100 ~~mg/Nm³~~

.../...

Une autosurveillance des rejets atmosphériques sera réalisée par l'exploitant. Elle portera sur le bon fonctionnement des systèmes de captation et d'aspiration. Dans le cas de la nécessité d'un traitement des effluents gazeux le bon traitement des effluents atmosphériques sera vérifié notamment par l'utilisation d'appareils simples de prélèvements et d'estimation de la teneur en polluants, une fois par an.

Un contrôle du niveau des rejets atmosphérique vis à vis des objectifs ci-dessus sera réalisé avant le 31 décembre 1989; si un traitement s'avère nécessaire, il sera réalisé avant le 31 décembre 1990.

3.3 - Prescriptions applicables aux unités d'application de poudres thermodurcissables à base de résines époxydiques-polyester, de poudres thermoplastiques de polyéthylène ou de polyamides (RILSAN) et leurs installations de cuisson associées

3.3.1 - Prévention de la pollution de l'air

Les cabines de poudrage des résines thermodurcissables seront équipées d'un dispositif de dépoussiérage efficace.

fin mai
L'air épuré du système de filtration sera rejeté en toiture par un conduit de cheminée débouchant à un mètre au moins au-dessus du faîtage du bâtiment. Ce conduit sera réalisé avant le 31 décembre 1989.

Une mesure au débouché du conduit d'évacuation sera effectuée aux frais de l'exploitant avant le 1er mars 1990, si la teneur maximale en poussières excède 50 mg/Nm³, un dispositif plus performant sera réalisé afin de respecter cette norme dans les six mois suivants.

Le débit maximal de cette extraction est de 5 000 Nm³/h.

Pour le tunnel de cuisson à résistances électriques et les deux fours à gaz de la cabine d'application des poudres thermoplastiques, la ventilation mécanique sera suffisante pour éviter que des gaz puissent se répandre dans l'atelier, ces gaz seront refoulés en dehors par une cheminée de hauteur convenable au moins un mètre au-dessus du faîte du bâtiment et disposée dans des conditions évitant toute incommodité pour le voisinage et n'entraînant pas d'augmentation significative de la teneur en substances polluantes de la zone considérée.

3.3.2 - Construction, implantation

Le sol de l'atelier sera imperméable et incombustible.

Les éléments de construction des installations présenteront les caractéristiques de résistance au feu suivantes:

- cabines d'application des poudres :
 - . matériaux incombustibles
- tunnel de cuisson et four à gaz de préchauffage et finition :
 - . matériaux incombustibles.

La zone réservée à l'application des poudres et à leur cuisson devra pouvoir être isolée des autres activités de l'usine (travail mécanique des métaux, traitement de surface, stockage, produits finis et stockage de matières combustibles).

Afin d'éviter la formation de dépôt de poussières (en dehors de la pièce à peindre) sur les parois des cabines d'application, dans les dispositifs d'aspiration, dans le four de cuisson, les dispositions ci-après seront observées :

- des parois lisses à pente suffisamment forte seront prévues pour les cabines,
- un nettoyage régulier sera assuré,
- des dispositifs d'aspiration des poussières à la base des cabines avec un débit d'air suffisant seront prévus,
- un circuit de dépoussiérage sera mis en place de façon telle que la formation de dépôt soit évitée au maximum,
- un dispositif empêchant la pulvérisation de la poudre dans les cabines si le ventilateur ne fonctionne pas sera prévu,
- une ventilation sera présente dans le tunnel de cuisson afin d'évacuer les gaz de pyrolyse
- le chauffage du tunnel sera subordonné à la mise en marche préalable des ventilateurs présents dans les cabines d'application des poudres.

Afin d'éviter les sources d'inflammation :

- les brûleurs à gaz seront équipés d'un système d'extinction automatique approprié se déclenchant en cas d'élévation anormale de la température (supérieure à 500° C) pour le
- 31 décembre 1989,

- on emploiera des pistolets construits de telle façon que l'énergie maximale des étincelles qu'ils peuvent provoquer accidentellement soit inférieure à 5 millijoules,
- les robots de pistoletage ainsi que toutes les pièces métalliques de l'installation (y compris la cabine) feront l'objet d'une mise à la terre efficace.

A l'intérieur de la cabine d'application, à part le pistolet et la longueur juste nécessaire de câble électrique, aucun autre appareillage électrique ne devra être présent.

- les installations électriques seront conformes à l'arrêté du 31 mars 1980. De plus, dans un rayon de 5 mètres autour des lieux où on manipule la poussière, elles seront étanches aux poussières,
- on veillera particulièrement à ce qu'il ne se produise pas d'étincelles de friction (frottement des pales du ventilateur sur le bâti) ou d'échauffement par frottement (échauffement de paliers, introduction de corps étrangers dans les circuits d'air),
- l'interdiction de fumer et d'introduire toute flamme nue dans la cabine et au voisinage des installations où sont manipulées les poussières sera respectée,
- les appareils de chauffage seront conçus pour éviter les dépôts de poussières. Aucune surface chaude dans l'installation ne doit être à une température supérieure à la température d'inflammation des nuages ou des dépôts de poussières ou à la température de décomposition des couches de poussières.

3.3.3 - Les moyens de lutte contre l'incendie suivants seront mis en place :

- des extincteurs portatifs adaptés au risque et en nombre suffisant,
- un robinet d'incendie armé.

Les précautions suivantes seront en outre

prises :

- l'installation sera convenablement dépoussiérée avant toute intervention susceptible d'engendrer la formation de points chauds (opérations de soudure, ect...)
Ce type d'intervention devra se faire avec un permis de feu.

- la poudre ne devra pas être projetée en l'absence de pièces,
- les ouvriers ne devront pas pouvoir entrer dans la cabine en cours d'application.

D'autre part, lors des opérations de nettoyage et entretien, on veillera en particulier :

- à couper l'alimentation haute tension et l'alimentation de poudre,
- à utiliser un dispositif d'aspiration qui ne risque pas d'enflammer les poussières, le soufflage par de l'air comprimé (qui remet les poussières en suspension) doit être interdit.

Les dispositions ci-dessus feront l'objet d'une consigne de sécurité clairement mise en évidence et portée à la connaissance des opérateurs concernés.

3.4 - Prescriptions applicables à l'atelier de travail des métaux

L'atelier sera convenablement clôturé sur l'extérieur pour éviter la propagation de bruits gênant, même accidentels (machinerie, manutention, chute de pièces en cours de travail ect...)

Il sera de préférence éclairé et ventilé uniquement par la partie supérieure, par des baies aménagées de façon qu'il n'en résulte aucune diffusion de bruit gênant pour le voisinage.

Les portes et fenêtres ordinaires de l'atelier seront maintenues fermées pendant l'exécution des travaux bruyants.

Les travaux particulièrement bruyants seront effectués si c'est reconnu nécessaire dans des locaux spéciaux bien clos et efficacement insonorisés.

L'installation électrique sera maintenue en bon état, elle sera périodiquement contrôlée par un technicien compétent. Les rapports de contrôle seront tenus à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

Les locaux seront pourvus de moyens appropriés de secours contre l'incendie, tels que postes d'eau, seaux-pompes, extincteurs, tas de sable, meuble avec pelles de projection, ect...

Les poussières provenant du meulage et du soudage seront captées et traitées dans la mesure du possible de manière à ne pas gêner le voisinage par leur dispersion, et à assurer une teneur maximale de 150 mg/Nm³ de poussières à l'émission.

L'exploitation d'un ateliers devra en matière de bruit permettre le respect des prescriptions prévues à l'article 3.9 ci-après.

3.5 - Prévention de la pollution des eaux

Toutes les eaux de l'établissement sont prélevées à partir du réseau public d'adduction.

Un dispositif anti-retour adapté aux risques⁽¹⁾ sera installé sur chaque conduit d'alimentation des eaux destinées aux procédés industriels de manière à empêcher tout écoulement ou mélange avec les eaux de consommation humaine.

Les eaux des chaînes de traitement de surface seront évacuées suivant les prescriptions prévues au paragraphe 3.1.

Les eaux vannes de l'entreprise seront déversées dans le réseau d'assainissement de la commune.

Le déversement des eaux vannes dans le réseau d'assainissement public ne devra nuire ni à la conservation des ouvrages ni à la gestion de ce réseau.

La collecte des eaux à l'intérieur de l'établissement sera faite par des réseaux séparatifs.

Les eaux pluviales en provenance des toitures, cours, aires de circulation et d'une manière générale de toutes les surfaces étanches ou étanchées du site seront récupérées par un réseau pluvial.

Les eaux pluviales subiront en tant que de besoin avant leur rejet, les traitements suivants :

- décantation,
- séparation des hydrocarbures.

Les réseaux devront être conçus pour éviter toute infiltration dans le sol et leur tracé devra permettre un nettoyage facile des dépôts et sédiments.

Des dispositifs aisément accessibles et spécialement aménagés devront permettre, en des points judicieusement choisis sur les différents réseaux et notamment aux points de rejet dans le milieu naturel et dans le réseau d'assainissement public de procéder à tout moment, à des mesures de débit et à des prélèvements de liquides.

Les circuits de refroidissement utilisés dans l'entreprise seront des circuits fermés.

Les fûts de liquides inflammables seront stockés sous abri et sur une cuvette de rétention d'un volume au moins égal à 50 % du volume total du dépôt. Ces aménagements seront réalisés avant le 31 décembre 1989.

⁽¹⁾ cf. guide technique n° 1 sur la protection sanitaire.

Fascicule AFE 87/14 bis du C.F.T.B. édité par la direction des journaux officiels 26 rue Desaix 75727 PARIS CEDEX 15.

3.6 - Prévention de la pollution de l'air

Les vapeurs issues des ateliers de traitement de surface seront évacuées dans les conditions prévues au paragraphe 3.1.3.

Les émissions en provenance de l'unité de plaphorisation seront évacuées dans les conditions prévues au paragraphe 3.2.3.

Les émissions en provenance des cabines de poudrage électrostatique seront évacuées dans les conditions prévues au paragraphe 3.3.1.

Les postes de soudure et de meulage seront si nécessaire équipés d'un système d'aspiration des poussières. Le rejet n'excèdera pas 150 mg/Nm³.

Outre ces dispositions, les conduits d'évacuation de ces effluents ainsi que ceux des chaudières à gaz seront suffisamment haut pour ne pas engendrer une augmentation des substances polluantes de l'atmosphère de cette zone. En tout état de cause, toutes les cheminées ou conduits d'évacuation d'effluents gazeux devront déboucher en toiture et dépasser le faite du bâtiment d'au moins un mètre

Le brûlage de déchets ou de tous produits est strictement interdit, y compris dans un incinérateur aménagé

Une ventilation correcte devra être réalisée dans les locaux de stockage de produits de traitement, de solvants ou de produits inflammables.

3.7 - Prévention des risques d'incendie et d'explosion

Outre les conditions d'exploitation et d'entretien prévues pour les cabines d'application des peintures prévues aux paragraphes 3.3.2 et 3.3.3, les prescriptions ci-après devront être respectées :

- 2 poteaux d'incendie conformes à la norme NFS 61 213 et débitant simultanément 60 m³/h seront présents dans un rayon de 200 mètres de l'établissement
- présence de robinets d'incendie armés répartis dans les ateliers à risques importants,
- mise en place d'extincteurs portatifs appropriés aux risques à protéger dans tous les ateliers en des endroits aisément accessibles
- présence d'exutoires de fumées et d'issues de secours signalées dans tous les bâtiments

- mise en place d'un permis de feu pour les travaux sur les zones sensibles,
- établissement et affichage de consignes générales,
- présence d'un extincteur à roues de 50 kg à proximité du stockage de liquides inflammables.

3.8 - Déchets

Les déchets en provenance des installations de traitement de surface (bains usés, boues, ect...) seront éliminés conformément aux dispositions prévues au paragraphe 3.1.1.5

Les déchets provenant de la filtration de l'unité de plaphorisation et de l'unité de déminéralisation seront éliminés dans des conditions identiques.

Les rebuts des chaînes de traitement et de polymérisation seront recyclés, repris par un récupérateur ou éliminés dans des conditions nécessaires pour assurer la protection de l'environnement.

Les bidons ayant contenu des liquides inflammables divers (peintures, diluants, ect...) ou des produits chimiques devront être évacués vers un centre de traitement spécialisé et autorisé au titre de la loi du 19 juillet 1976 dans les conditions nécessaires pour assurer la protection de l'environnement.

Les déchets de papiers, plastiques, cartons, bois seront revalorisés dans la mesure du possible. Les éléments non revalorisables ainsi que les résidus de balayage seront évacués vers une décharge contrôlée acceptant ce type de déchets, autorisée au titre de la loi du 19 juillet 1976 dans les conditions nécessaires pour assurer la protection de l'environnement.

Les localisations de celles-ci ainsi que du centre spécialisé précité seront communiqué à l'inspecteur départemental des installations classées.

Un cahier sur lequel seront portées la date d'enlèvement, la quantité enlevée et la destination finale de l'ensemble des déchets susvisés sera tenu à la disposition de l'inspecteur départemental des installations classées.

3.9 - Bruit

L'installation doit être construite, équipée et exploitée de façon que son fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits ou de vibrations mécaniques susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou constituer une gêne pour sa tranquillité.

Les prescriptions de l'arrêté ministériel du 20 août 1985 relatif aux bruits aériens émis par les installations relevant de la loi sur les installations classées pour la protection de l'environnement lui sont applicables.

Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier utilisés à l'intérieur de l'établissement doivent être conformes à la réglementation en vigueur.

L'usage de tous appareils de communications par voie acoustique (sirène, avertisseur, haut-parleur) gênant pour le voisinage est interdit, sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention ou au signalement d'incidents graves ou d'accidents.

Le contrôle des niveaux acoustiques dans l'environnement se fera en se référant au plan et au tableau ci-joints qui fixent les points de contrôles et les valeurs correspondantes des niveaux limites admissibles :

	Niveaux limites admissibles de bruits en dB(A)		
	7 h à 20 h	6 h à 7 h 20 h à 22 h	22 h à 6 h
Différents points de la limite de propriété (zone industrielle)	65	60	55

L'inspection des installations classées peut demander que des contrôles de la situation acoustique soient effectués par un organisme ou une personne qualifiée dont le choix sera soumis à son approbation. Les frais sont supportés par l'exploitant.

L'inspecteur des installations classées peut demander à l'exploitant de procéder à une surveillance périodique de l'émission sonore en limite de propriété.

3.10 - Divers

En cas d'incident grave ou d'accident mettant en jeu l'intégrité de l'environnement ou la sécurité des personnes ou des biens, l'exploitant devra en avvertir dans les meilleurs délais par les moyens appropriés (téléphone, télex...) l'inspecteur des installations classées.

Une surveillance systématique périodique des mécanismes et appareils de l'installation devra être effectuée par un organisme agréé notamment en ce qui concerne :

.../...

- les installations électriques,
- les appareils de levage.

Les rapports faisant état de ces visites périodiques seront tenus à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

ARTICLE 4 - Les conditions ainsi fixées ne peuvent, en aucun cas, ni à aucune époque, faire obstacle à l'application des dispositions législatives et réglementaires relatives à l'hygiène et à la sécurité des travailleurs, ni être opposées aux mesures qui pourraient être ordonnées dans ce but.

ARTICLE 5 - La présente autorisation cessera d'avoir effet si ledit établissement reste inexploité durant deux années consécutives, ou s'il n'a pas été mis en service dans le délai de trois ans, sauf le cas de force majeure.

ARTICLE 6 - Toute modification, toute extension ne peut être réalisée sans que le pétitionnaire y ait été préalablement autorisé. Des arrêtés complémentaires pris, dans les mêmes conditions et les mêmes formes, à l'exception toutefois de l'enquête publique, sauf si l'importance des modifications le justifiait, et soumis aux mêmes formalités de publication, peuvent imposer ultérieurement toutes les mesures que la sauvegarde de l'environnement pourrait rendre nécessaires ou atténuer celles des prescriptions dont le maintien ne serait plus justifié.

ARTICLE 7 - Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

ARTICLE 8 - Quatre ampliations du présent arrêté seront adressées à M. le maire d'OLONNE SUR MER :

- deux pour notification à l'intéressé, pour ses archives et pour l'affichage permanent visible dans son installation,
- une pour être affichée pendant un mois à la porte de la mairie,
- une pour être conservée aux archives communales, où toute personne pourra en prendre connaissance.

ARTICLE 9 - Une ampliation de cet arrêté sera adressée, à titre d'information, au maire du CHATEAU D'OLONNE.

ARTICLE 10 - Un avis informant le public de la signature du présent arrêté sera publié par les soins du préfet et aux frais du pétitionnaire, dans deux journaux paraissant dans le département.

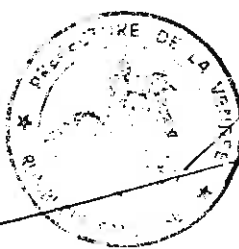
.../...

ARTICLE 11 - Le secrétaire général de la préfecture de la Vendée, le directeur régional de l'industrie et de la recherche et l'ingénieur de l'industrie et des mines, inspecteurs départementaux des installations classés, sont chargés chacun en ce qui le concerne de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié, pour information, au :

- directeur départemental de l'équipement,
- directeur départemental de l'agriculture et de la forêt,
- directeur départemental des affaires sanitaires et sociales,
- directeur départemental des services d'incendie et de secours,
- commissaire enquêteur,
- sous-préfet des SABLES D'OLONNE.

Fait à LA ROCHE SUR YON, le **11 OCT. 1989**

Le préfet,

 Pour le Préfet
Le Secrétaire Général
- 17 -
Jean-François BLOC

POUR AMPLIATION
Le Chef du Bureau




Monsieur CHARLES